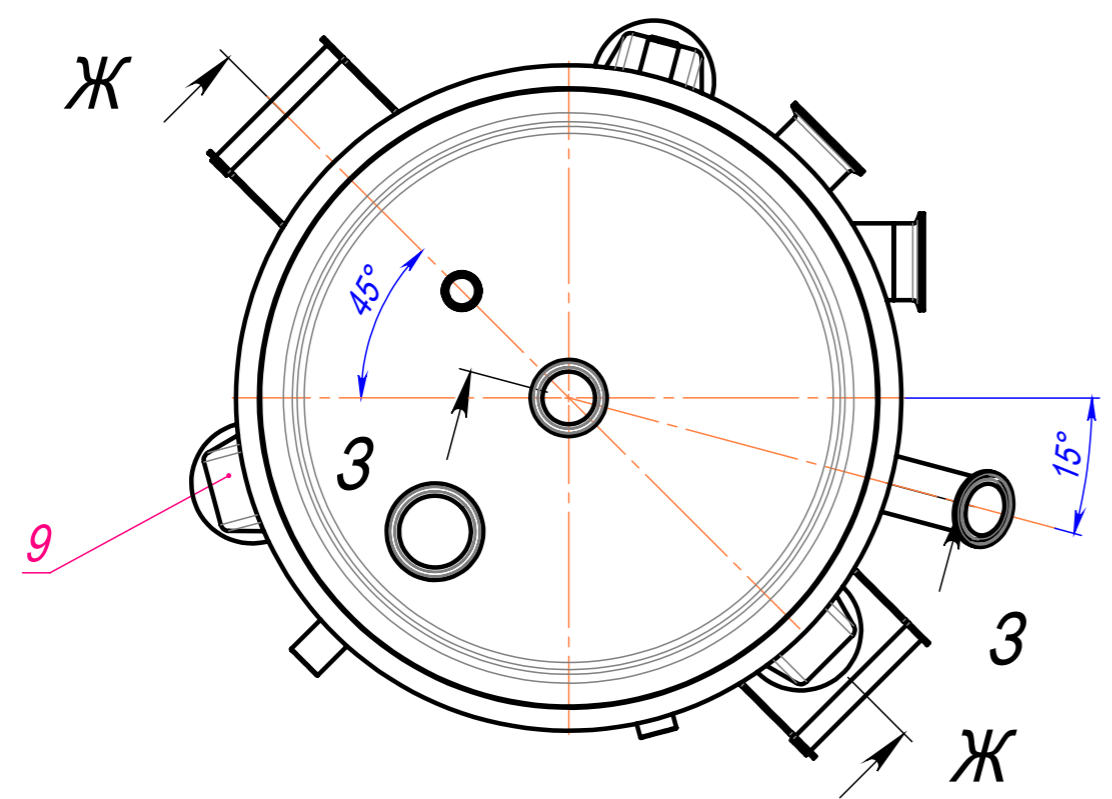
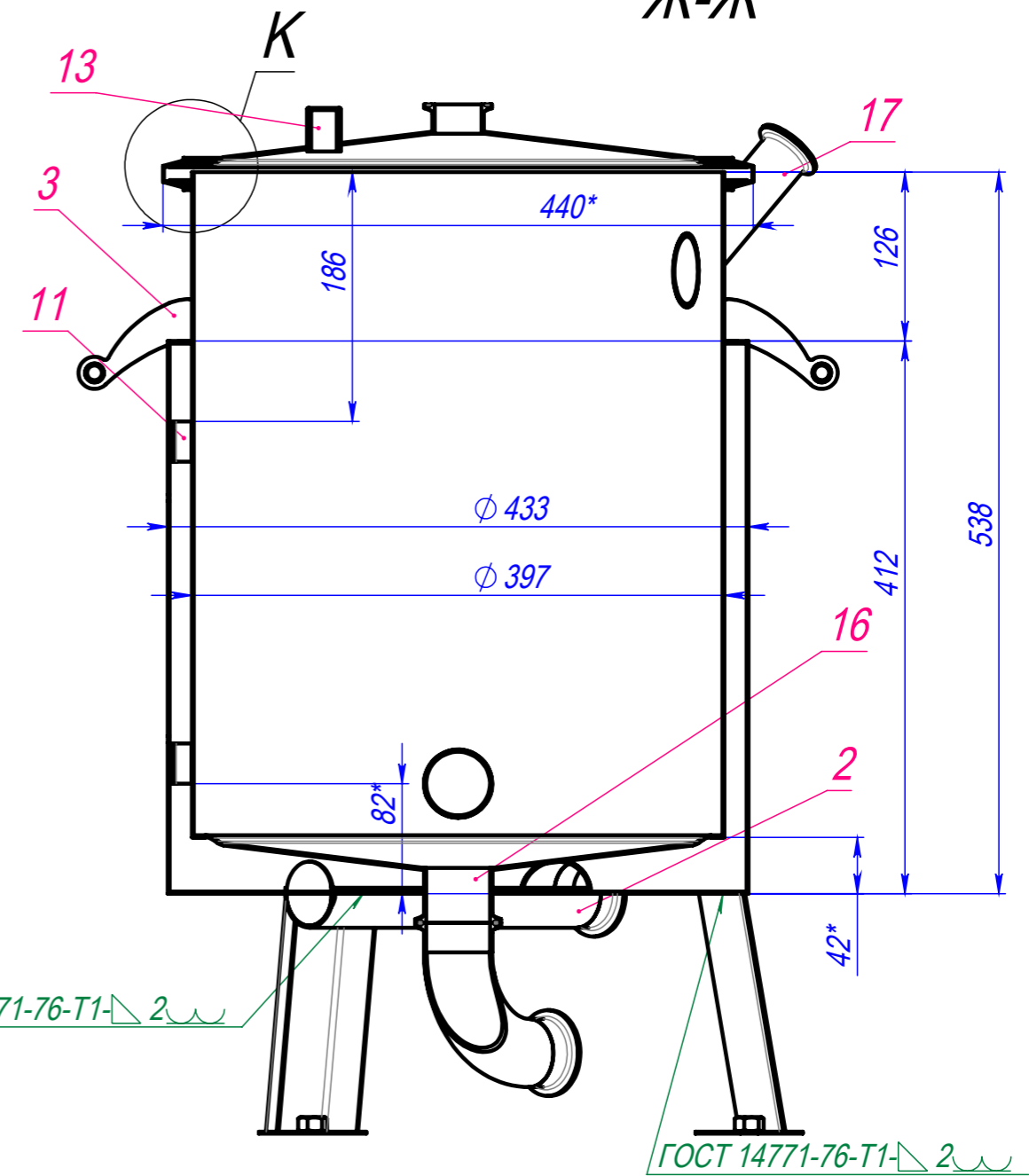
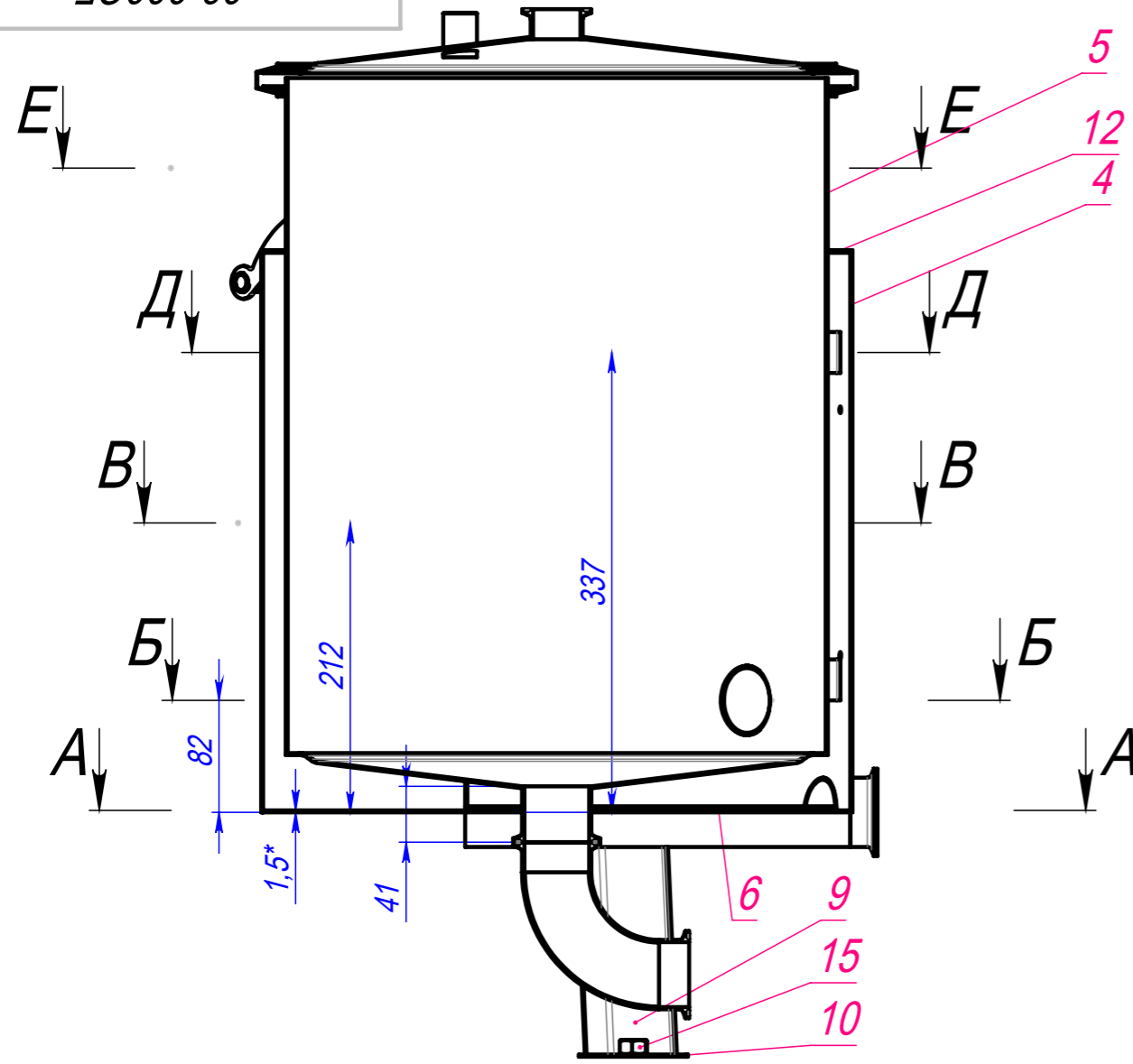


03-000СБ

Ж-Ж



ГОСТ 14771-76-T1-2

ГОСТ 14771-76-T1-2

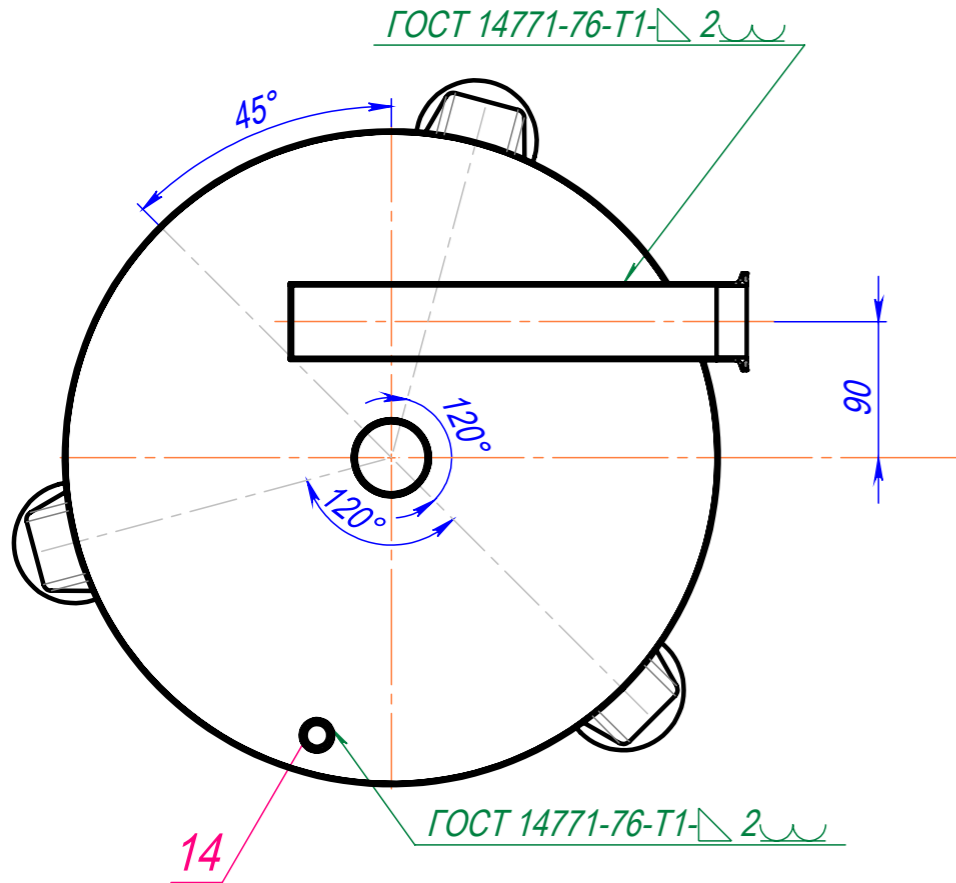
1. *Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. Сварку проводить с присадочной проволокой Св06Х19Н9Т ГОСТ 2246-70.
4. Допускается замена на проволоку Св04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70.
5. Допускается сварка электродуговая. Электрод Э-04Х20Н9 ГОСТ 10052-75.
6. Сварные швы зачистить и сатинировать.
7. Визуальный контроль сварных швов согласно РД 34.10.130-96.
8. Н12, h12, ±t/2.

Перв. примен.
Страв. №
Подп. и дата
Изн. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изн. № подл.

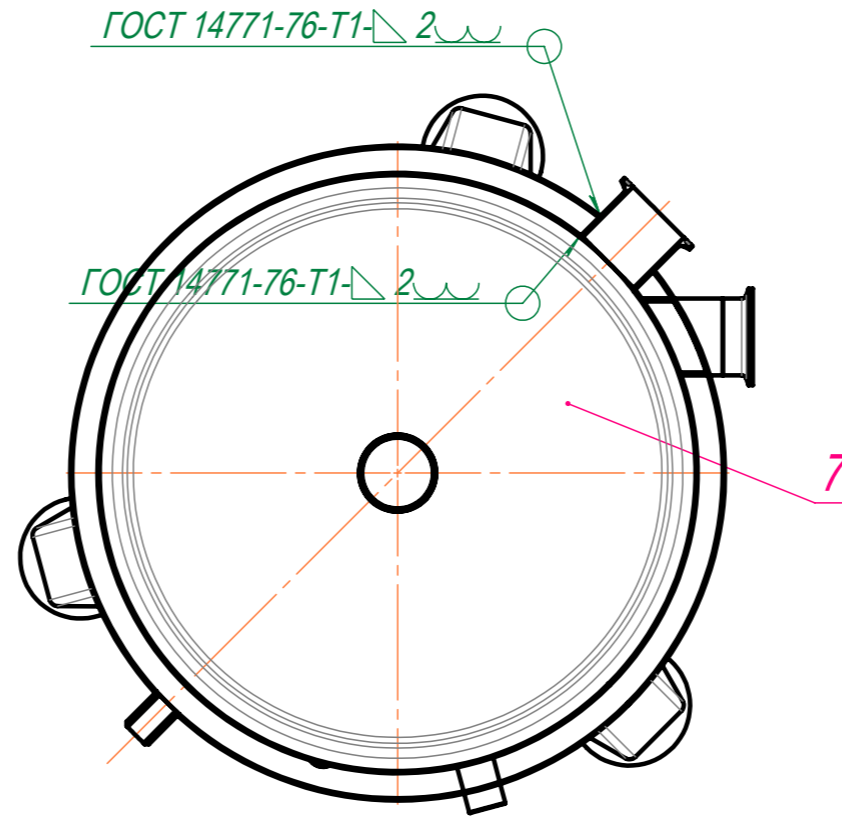
					03-000СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПВК Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Соколов С. Н.						21.1	1:5
Пров.						Лист 1	Листов 3	
Т. контр.						ПКФ "Компонент Плюс"		
Н. контр.								
Утв.	Трубников О. В.							
Версия:					Копировал		Формат А3	

Файл: 03-000 ПВК

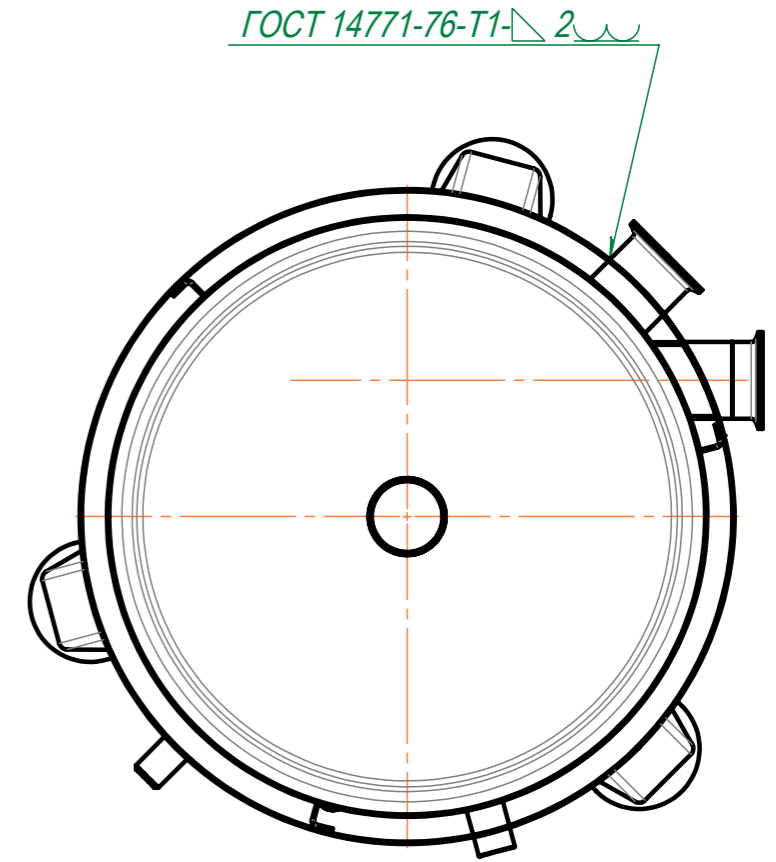
А-А



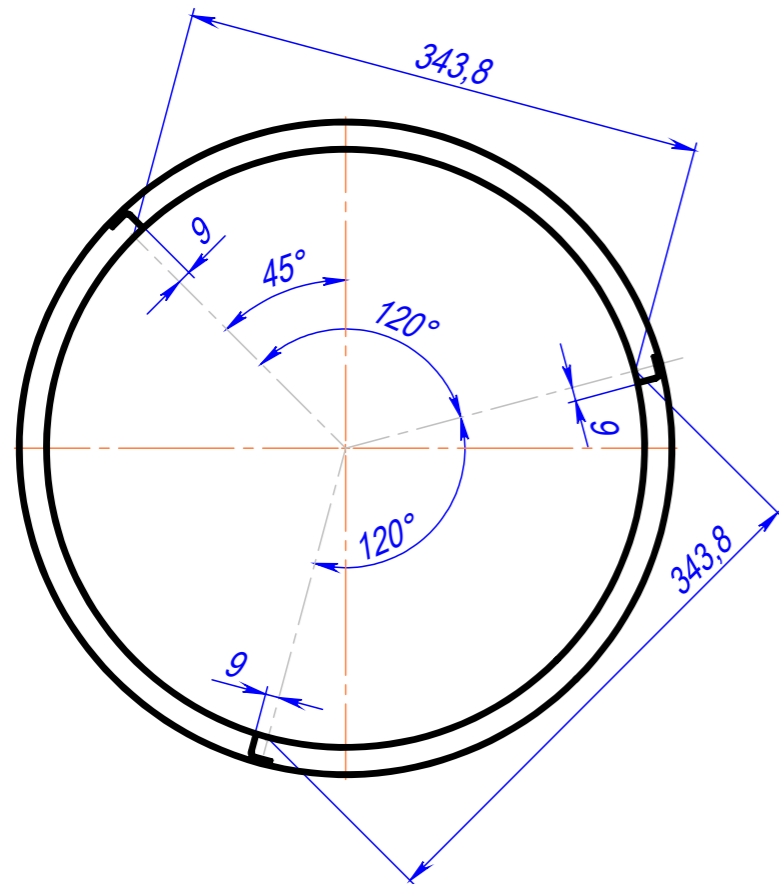
Б-Б



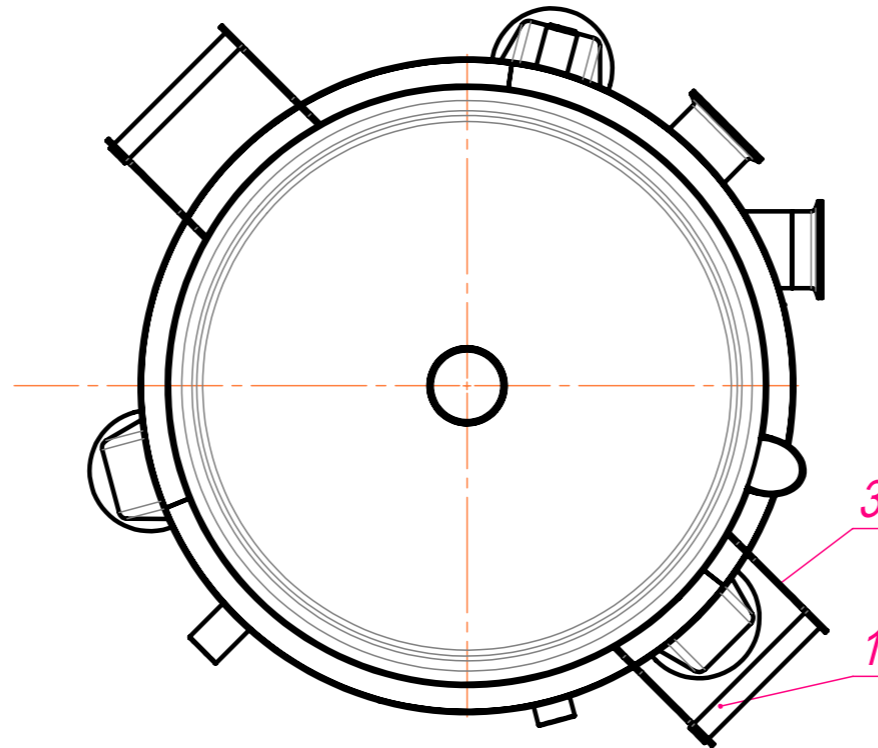
В-В



Д-Д



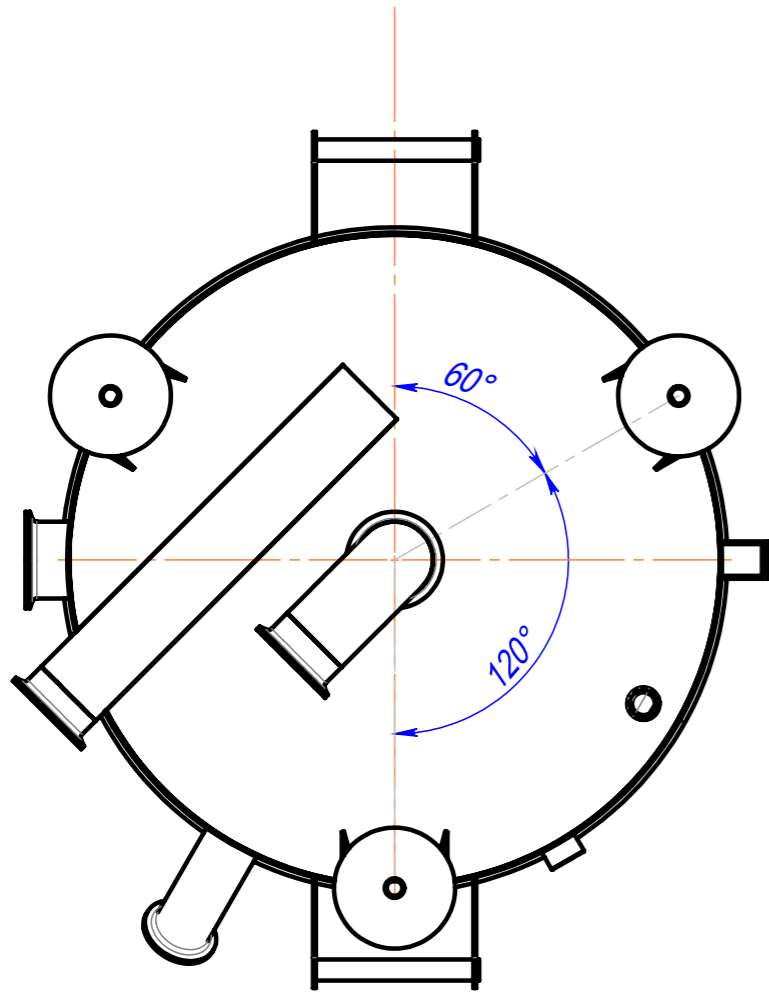
Е-Е



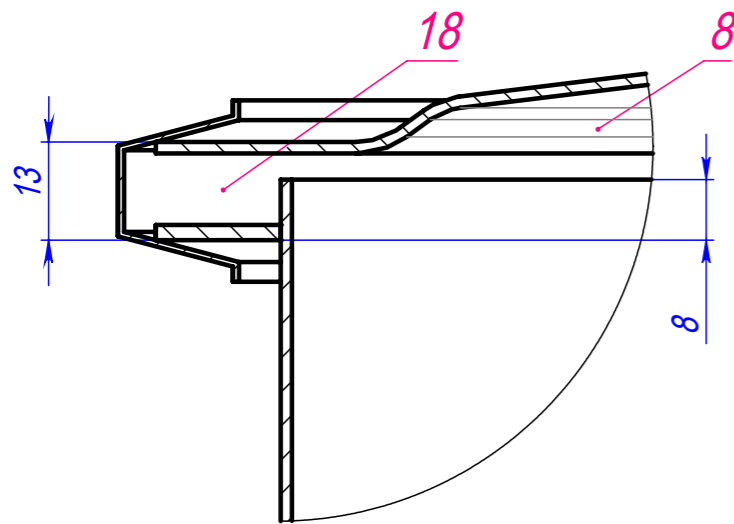
Инов. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инов. № дубл.	
Подп. и дата	
Инов. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Версия:				

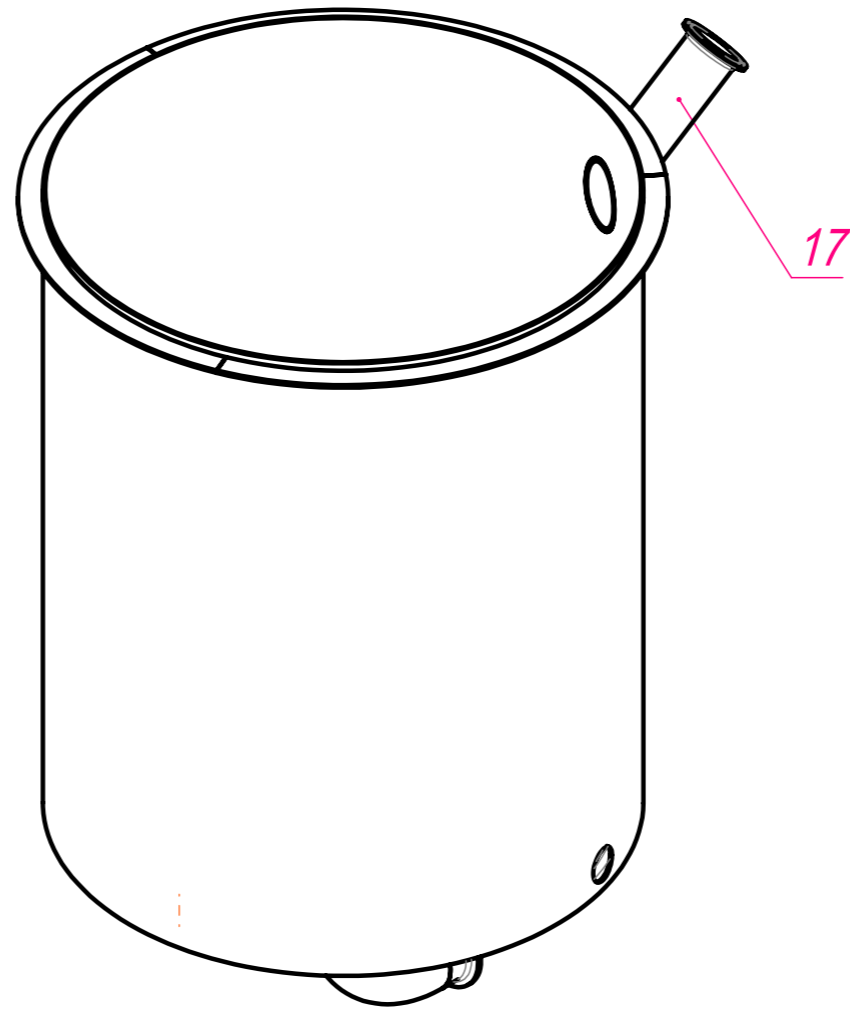
Вид снизу Установка опор



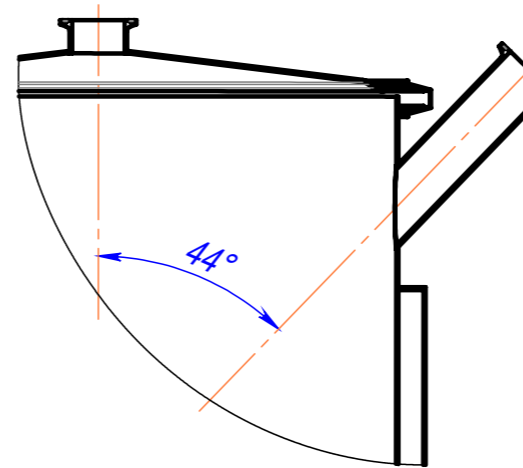
K (1:1)



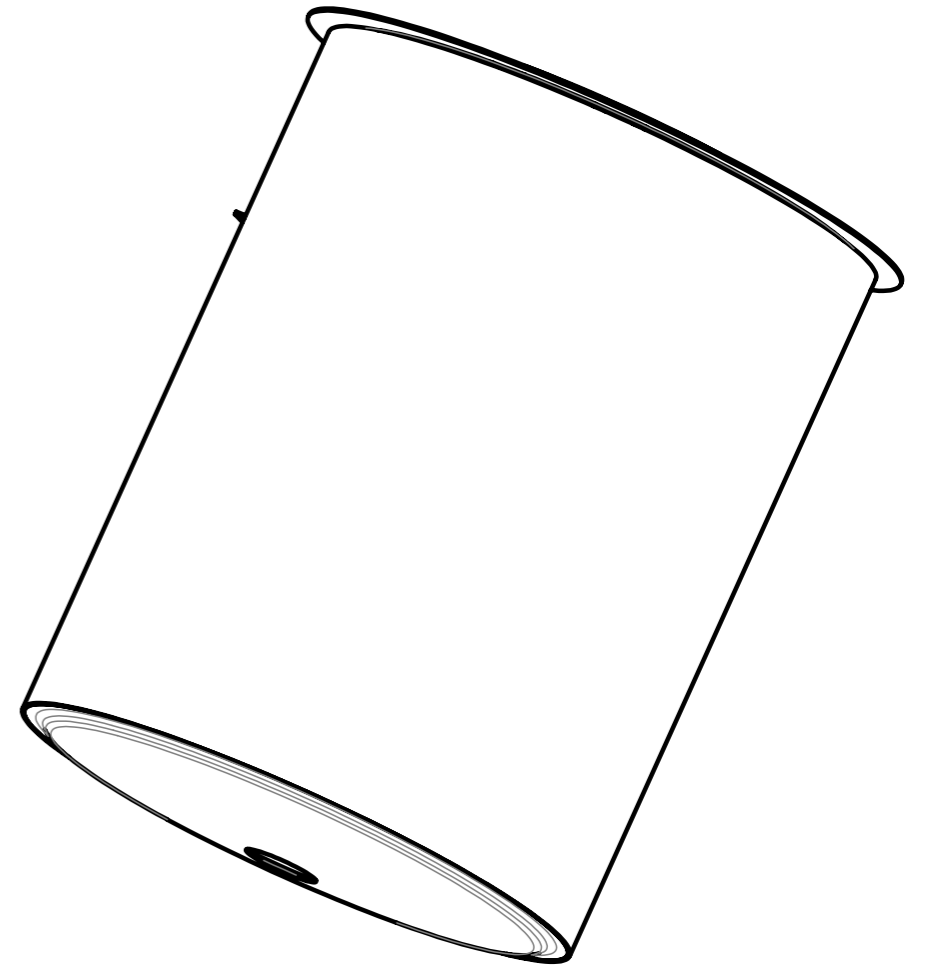
Внутренний корпус



3-3



Внутренний корпус



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

